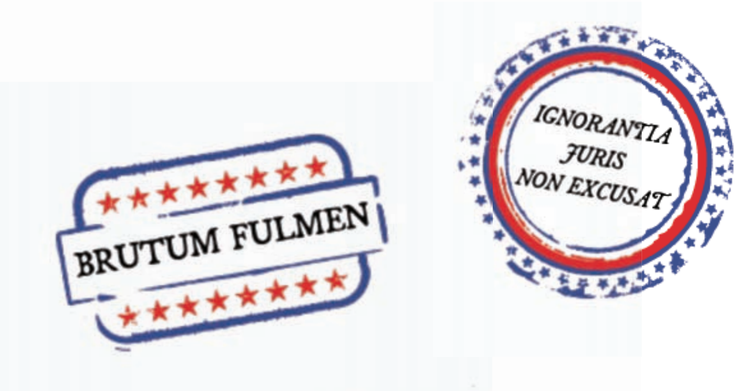
Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 888 (2005) (Arabic): MALLEABLE CAST IRON FITTINGS THREADED TO ISO 7-1

BLANK PAGE



PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٨٨٨/ ٢٠٠٥

أيزو رقم ٤٩ / ١٩٩٤

لوازم المواسير المقلوظة المصنوعة من الحديد الزهر الطروق

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ١٣ / ٢ / ٢٠٠٥

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م٠ق٠م ٨٨٨ / ٢٠٠٥

ايزو ٤٩ / ١٩٩٤

مقدمة

المواصفة القياسية المصرية رقم (٨٨٨ / ٢٠٠٥) الخاصة بـ لوازم المواسير المقلوظة المصنوعة من الحديد الزهر الطروق متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية ايزو رقم ٤٩ / ١٩٩٤ و تلغى وتحل محل آخر اصدار لها عام ١٩٩٤ ٠

قام باعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم ٢٣/١ الخاصة بالمنتجات الحديدية ٠

لوازم المواسير المقلوطة المصنوعة من الحديد الزهر الطروق

١ - المجال

تنص هذه المواصفات على متطلبات التصميم والاداء للوازم المواسير المقلوظة والمصنوعة من الحديد الزهر الطروق . وتستخدم هذه اللوازم فى أغراض عامة لنقل الموائع والغازات حتى حدود الضغط والحرارة المنصوص عليها فى تلك المواصفات. وهى تستخدم للربط بين العناصر المقلوظة بما يتفق مع المواصفات القياسية المصرية رقم ٣٥٠/ ٢٠٠٥

٢ - تعريفات

لأغراض هذه المواصفات سيتم استخدام التعريفات التالية :

٢/ ١ اللوازم :

قطعة توصيل مكونة من جزء واحد أو أكثر.

٢/ ٢ قلاوظ توصيل :

القلاوظ الذى يحكم التسرب تحت الضغط باللوازم والمواسير.

٢/ ٣ قلاوظ ربط :

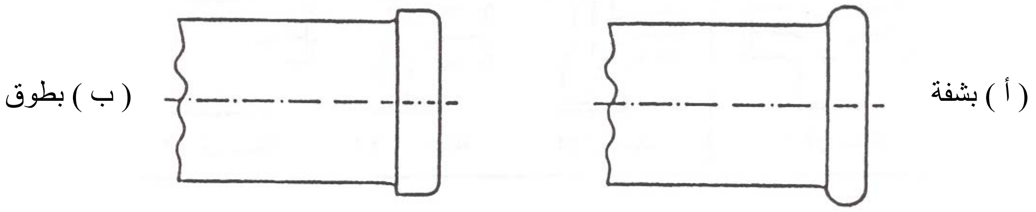
القلاوظ المستعمل للتجميع وغير معرض للضغط باللوازم والمواسير.

٢/ ٤ المقاس الاسمى :

هو المقاس المتداول والمتعارف عليه بين المنتج والمشترى ولا يؤخذ به فى اعتبارات التصميم- ويسمى ايضا بالقطر الاسمى.

٢/ ٥ التقوية :

تزود اللوازم المقلوظة من الداخل بطوق أو شفة للتقوية على القطر الخارجى أنظر الشكل رقم (١).



شكل رقم (١) أشكال التقويات

٢/ ٦ العصب :
بروز مشكل موضعيا بمحاذاة المحور بقطعة اللوازم وذلك للمعاونة فى عملية التربيط أو التصنيع.

٢/ ٧ المخرج :
يمثل نهاية قطعة اللوازم ويكون مقلوظ داخليا أو خارجيا.

٢/ ٨ الأمتدادات :
مخرجان رئيسيان على محور واحد كما فى قطعتى الـ تى أو صليبة.

٢/ ٩ التفريعة (التفريعات) :
مخرج أو مخارج جانبية لـ تى أو صليبة.

٢/ ١٠ الشطف :
جزء مخروطى عند مدخل القلاوظ للمساعدة فى التجميع ولمنع تلف بداية القلاوظ.

٢/ ١١ البعد بين الوجهين :
هو المسافة بين سطحى مخرجين لهما نفس المحور.

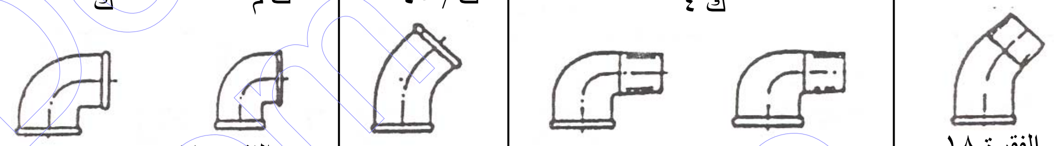
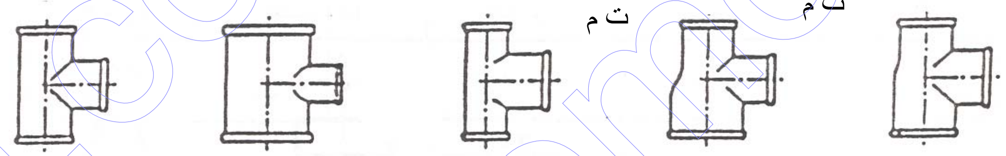
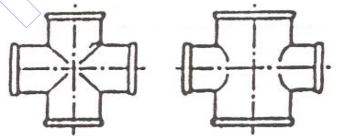
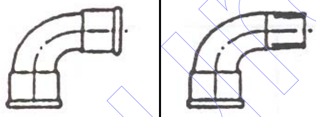
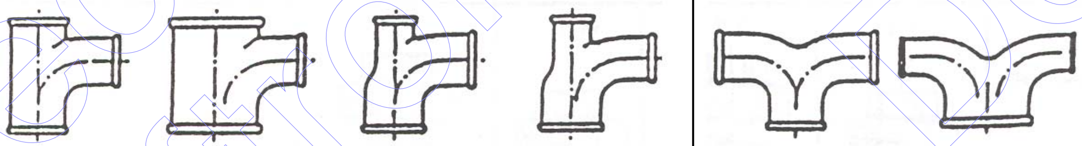
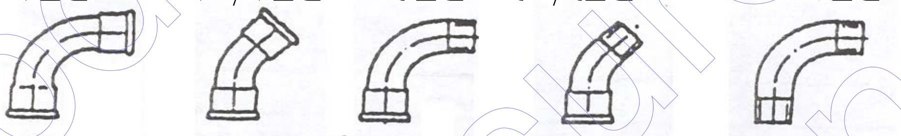
٢/ ١٢ البعد من الوجه إلى المركز :
هو المسافة بين وجه (سطح) أحد المخارج والمحور المركزى لمخرج يميل بزاوية.

٢/ ١٣ طول المد :
هو المسافة المتوسطة من نهاية الماسورة المجمعة إلى محور قطعة اللوازم أو المسافة بين نهايتى ماسورتين مجمعتين (أنظر ايضا ٧- ٢).

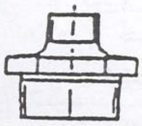
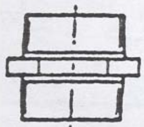
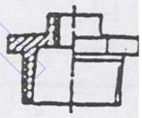
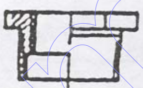
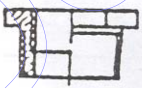
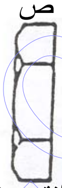
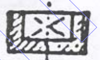
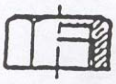
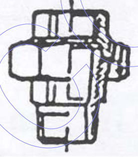
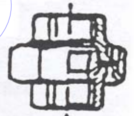
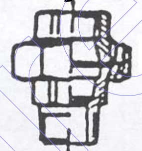
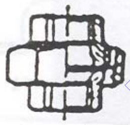
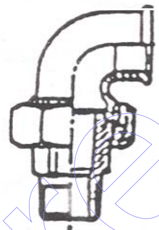
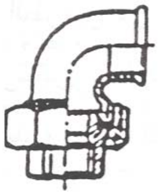
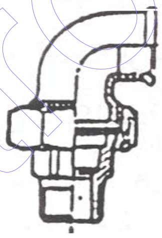
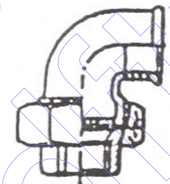
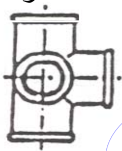
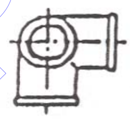
٣ - أنواع اللوازم

الجدول رقم (١) يبين قائمة بأنواع اللوازم- أشكالها ورموزها، وتشير الرموز إلى كيفية التمييز بين اللوازم، ويمكن أن تستخدم كمسميات لها (أنظر ١٣- ١).

الجدول رقم (١) يبين قائمة بأنواع اللوازم- أشكالها ورموزها

الرموز	النوع
ك م / ٤٥ — ك ٤ — ك / ٤٥ — ك م — ك  الفقرة ١٨ — الفقرة ١٦ — الفقرة ١٨ — الفقرة ١٦ — الفقرة ١٦	ك الكوع
ت م — ت م — ت  الفقرة ٢٠ — الفقرة ٢٠ — الفقرة ١٩ — الفقرة ١٨ — الفقرة ١٦	ت التيه
 الفقرة ٢١ — الفقرة ١٦	+ الصليبة
ك ف ٤ — ك ف 	ك ف كوع فرنساوى
ت ف ٢ — ت ف ١  الفقرة ٢٤ — الفقرة ٢٣ — الفقرة ٢٣ — الفقرة ٢٣ — الفقرة ٢٣ — الفقرة ٢٣	ت ف تيه فرنساوى
ك ط٨ — ك ط٤ / ٤٥ — ك ط ٤ — ك ط ١ / ١٥ — ك ط ١  الفقرة ٢٥ — الفقرة ٢٦ — الفقرة ٢٥ — الفقرة ٢٦ — الفقرة ٢٥	ك ط كوع طويل
ج٤ — جم — ج – ى - ض الفقرة ٢٨ — الفقرة ٢٨ — الفقرة ٢٧ — الفقرة ٢٦ — الفقرة ٢٧	ج جلبة

تابع
الجدول رقم (١) يبين قائمة بأنواع اللوازم- أشكالها ورموزها

النوع	الرموز
ب بوش ن نبل سداسى	ن م  الفقرة ٣٠ ن-ى-ش  الفقرة ٣٠ ب١  الفقرة ٣٠  الفقرة ٢٩ ب  الفقرة ٢٩
ص صامولة رباط	ص  الفقرة ٣١
ط طبة	ط١١  الفقرة ٣٢ ط٩ الفقرة ٣٢ ط٨ الفقرة ٣٢ ط١  الفقرة ٣٢
لا لاكور تجميع	لا ١٢  الفقرة ٣٣ لا ١١  الفقرة ٣٣ لا ٢  الفقرة ٣٣ لا ١  الفقرة ٣٣
ك لا كوع لاكور	ك لا ١٢  الفقرة ٣٤ ك لا ١١  الفقرة ٣٤ ك لا ٢  الفقرة ٣٤ ك لا ١  الفقرة ٣٤
ك ث كوع مثلث ت ر تيه رباعية	ت ر  الفقرة ١٦ ك ث  الفقرة ١٦

٤ - خامات التصنيع

٤/ ١ الخامات الاساسية :

٤/ ١/ ١ الحديد الزهر الطروق :

تصنع لوازم المواسير اساسا من الحديد الزهر الطروق ذو القلب الابيض أو ذو القلب الاسود والتى تفى بالبنية المجهرية للحديد الزهر الطروق ذو القلب الابيض طبقا للمواصفات المصرية رقم ١٢١٣ والخواص الميكانيكية للرتبتين م ط ب- ٣٥& م ط ب- ٤٠فى ذات المواصفات أو بالبنية المجهرية للحديد الزهر الطروق ذو القلب الاسود طبقا للمواصفات المصرية رقم ١٢٩٨ والخواص الميكانيكية للرتبتين م ط ب- ٣٠& م ط س- ٣٥فى ذات المواصفات.

:

البنية المجهرية لكل من الحديد الزهر الطروق ذو القلب الابيض وذو القلب الاسود يجب الاتحتوى على كربون عضوى.

٤/ ١/ ٢ خامات حديدية بديله :

يسمح باستخدام أى خامات حديدية أخرى تعطى على الاقل نفس الخواص الميكانيكية الخاصة بالبند رقم (٤-١-١) وذلك لمقاسات اللوازم التى لا تزيد عن ٨/ ٣" من النوع المستقيم باستثناء اللواكير.

٥ - جلفنة اللوازم

يراعى استخدام اسلوب الجلفنة بالغمر على الساخن بالنسبة للوازم المطلوب حمايتها من الصدأ- على أن يتم ذلك طبقا للمتطلبات التالية :

:

فيما يتعلق باللوازم المصنعة من خامات حديدية خلاف الحديد الزهر الطروق فيمكن توفير بديل للتغطية بالزنك (الجلفنة) ويتم ذلك بالاتفاق مع المورد- ويراعى اتباع شروط الصحة العامة الخاصة بالمواسير واللوازم المستخدمة فى نقل مياه الشرب.

٥/ ١ التركيب الكيميائى لطبقة الزنك :

ينبغى الا تتجاوز النسبة المئوية بالوزن لأثار العناصر المترسبة فى طبقة الزنك القيم التالية كحد أقصى :

ألومنيوم (AL) ٠,١٪

أنتيمون (Sb) ٠,٠١٪

الزرنيخ (As) ٠,٠٢٪

بيزموث (Bi) ٠,٠١٪

كادميوم (Cd) ٠,٠١٪

النحاس (Cu) ١ر٠ ٪

الرصاص (PB) ١,٦٪

القصدير (Sn) ١ر٠٪

٥/ ٢ وزن طبقة الجلفنة :

يراعى الا يقل وزن طبقة الزنك لكل وحدة مساحة من مساحة السطح عن ٥٠٠جم/ م٢ إذا أخذنا المتوسط لخمس لوازم وهذا يناظر السمك المتوسط لطبقة سمكها ٧٠ميكرومتر. ولايقل الوزن على وحدة المساحات بأى حال من الاحوال عن ٤٥٠جم/ م٢ (٦٣ميكرومتر) على كل عينة على حدة.

ويمكن حساب متوسط سمك طبقة الزنك (ك)، مقدرا بالميكرومتر (١٠٠٠/ ١مم)، وباستخدام التقريب :

$$ك = \frac{م}{٧,٢}$$

حيث :

(م) هو وزن طلاء الزنك على حدة المساحات مقدرا بالجرام لكل متر مربع.

٥/ ٣ حالة السطح لطبقة الجلفنة :

يراعى أن تكون طبقة الجلفنة على السطح الداخلى للوازم مستمرة، باستثناء الاسطح السوداء التى يتم تشغيلها على الالات، وفى المقاسات الكبيرة يمكن أن تتغلغل سبيكة الحديد- الزنك داخل معدن القطعة.
ويراعى أن تكون الجلفنة الداخلية من بثور الزنك ورايش الزنك والمخلفات غير المعدنية.

٥/ ٤ شروط شحن اللوازم تامة التشطيب :

يراعى أن تكون أسطح اللوازم تامة التشطيب خالية من أى مواد هيدروكربونية أروماتية.

٦ - التصميم

٦/ ١ يتم التعرف على اللوازم من خلال رموز التصميم طبقا للمادة المختارة (أنظر ٤/ ١/ ١) واختيار نظام القلاووظ (أنظر ٨/ ١/ ١) كما هو مبين فى الجدول رقم (٢).

الجدول رقم (٢)
رمز التصميم

الرمز التصميمى	قلاوظ خارجى	قلاوظ داخلى	المسمى التصميمى للخامة
A(أ)	R (م خ) (مسلوب خارجى)	Rp (ع) (عدل)	م ط ب- ٤٠ أو م ط س- ٣٥ B 350- 10 أو W 400- 05
B(ب)	R (م خ) (مسلوب خارجى)	Rp (ع) (عدل)	م ط ب- ٤٠ أو م ط س- ٣٥ B 350- 10 أو W 350- 05
C(ج)	R (م خ) (مسلوب خارجى)	Rc (م د) (مسلوب داخلى)	م ط ب- ٤٠ أو م ط س- ٣٥ B 350- 10 أو W 400- 05
D(د)	R (م خ) (مسلوب خارجى)	Rc (م د) (مسلوب داخلى)	م ط ب- ٤٠ أو م ط س- ٣٥ B 350- 10 أو W 350- 05

رمز نوع القلاوظ :
الرمز م خ (R) يعنى القلاوظ الخارجى مسلوب- القلاوظ به سلبية ١/ ١٦ مع المحور.
الرمز ع (R_P) يعنى القلاوظ الداخلى عدل- متوازى مع المحور.
الرمز د (R_C) يعنى القلاوظ الداخلى مسلوب- القلاوظ به سلبية١/ ١٦ مع المحور.

:

بالنسبة للوازم التى بها قلاوظات خارجية فقط، يكون الرمز المستخدم فى التصميم هو نفسه المنصوص عليه بالنسبة للوازم المصنعة وبها قلاوظات من نفس رتبة الخامة.

٦/ ٢ تم توضيح الانواع والمقاسات بالأبعاد طبقا للمواصفات القياسية فى الفقرات من ١٦إلى ٣٤والرسومات ما هى الا اشكال تخطيطية دون المساس بالشكل المصنوع.

٦/ ٣ يتم تدعيم اللوازم بطوق أو بشفة عند النهايات المقلوظة من الداخل، فيما عدا الحالات التى تكون فيها ذات شكل متعدد الاضلاع للسماح باستخدام مفاتيح الربط، أو عندما يكون للوصلات مخارج جانبية.

٦/ ٤ يمكن أن يتم تخليق الاعصاب طبقا لتصرف المصنع، لكن ينبغى الا تبرز أعلى من طوق أو شفة التدعيم.

٦/ ٥ يمكن أن تكون الصواميل الخلفية مستوية أو غائرة، ويمكن أن يتم تشغيل وجه واحد ميكانيكيا.

٦/ ٦ النموذجان الموضحان بالفقرتين ٣٣، ٣٤ يوضحان نوعين من تقليديين لكراسى اللواكير وتسميتها ويتم اعتبار الانواع الاخرى من تصميم الكراسى ومواد الكراسى متوافقة مع هذه المواصفات القياسية، على أن تكون الابعاد الواردة فى الفقرتين ٣٣، ٣٤ والمتطلبات الاخرى التى تمليها هذه المواصفات القياسية قد تمت مراعاتها، مثل هذه اللواكير ليس لها تسمية رسمية.

٧ - الأبعاد والتجاوزات

٧/ ١ يراعى أن تكون اللوازم مناسبة (أنظر الفقرات من ١٦إلى ٣٤) وفى الحالات التى لا يذكر فيها أقصى أو أقل بعد، يتم أخذ التجاوزات فى الابعاد من الوجه إلى الوجهومن الجه إلى المركز كما هو وارد فى الجدول رقم ٣

:

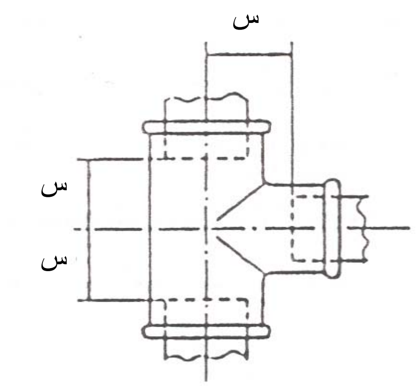
بالنسبة للاكور ليس بالضرورة أن تتمشى دائما مع الابعاد من الوجه إلى الوجه ومن الوجه إلى المركز مع التجاوزات المعطاة، وذلك نتيجة للتأثير المركب لتجاوزات القطع عند التجميع.

الجدول رقم (٣)

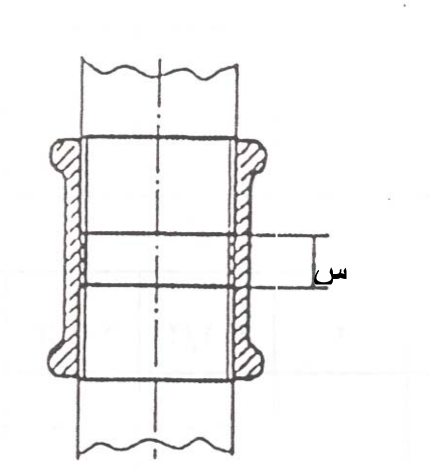
التجاوزات فى الابعاد (القيم بالمم)

البعد	التجاوز المسموح به
أقل أو يساوى ٣٠	± ١,٥
أكبر من ٣٠ وأقل أو يساوى ٥٠	± ٢
أكبر من ٥٠ وأقل أو يساوى ٧٥	± ٢,٥
أكبر من ٧٥ وأقل أو يساوى ١٠٠	± ٣
أكبر من ١٠٠ وأقل أو يساوى ١٥٠	± ٣,٥
أكبر من ١٥٠ وأقل أو يساوى ٢٠٠	± ٤
أكبر من ٢٠٠	± ٥

٧/ ٢ أطوال المد موضحة فى الفقرات من ١٦إلى ٣٤ للمساعدة والاسترشاد بها أثناء عملية التركيب وتعتمد دقتها على التجاوزات الواردة فى الفقرة رقم (٧/ ١) وتجاوز القلاووظات المنصوص عليها فى مواصفات المواسير المقلوظة المصنوعة من الصلب (م. ق. م. رقم ٣٥٠/ ٢٠٠٥) والابعاد (س١، س٢، س٣) والواردة فى الفقرات من ١٦إلى ٣٤- هى قيم متوسطة لاطوال المد من نهاية الماسورة إلى محور قطعة اللوازم أنظر شكل رقم (٢)، أو االمسافة من طرف الماسورة إلى طرف الماسورة المقابلة أنظر شكل رقم (٣).
وقد تم حساب أبعاد التجميع تلك بطرح أطوال المد لمسافة الربط من أبعاد الوجه إلى الوجه أو من الوجه إلى المركز الواردة من الجدول المناظر، ويتم تقريب الاطوال لمسافة التفتيش إلى أقرب عدد صحيح للابعاد الواردة فى المواصفات (م. ق. م. رقم ٣٥٠) والمذكورة فى الجدول رقم (٤).



شكل رقم (٢) طول المد (س) فى حالة اللوازم الزاوية



شكل رقم (٣) طول المد (س) فى حالة اللوازم المتطابقة محوريا

الجدول رقم (٤)
أطوال التعشيق (التداخل)

المقاس الاسمى (بوصة)	١ /٨	١ /٤	٣/٨	١ /٢	٣ /٤	١	١ ١ /٤	١ ١ /٢
طول التعشيق (مم)	٧	١٠	١٠	١٣	١٥	١٧	١٩	١٩

المقاس الاسمى (بوصة)	٢	٢ ١/٢	٣	٤	٥	٦
طول التعشيق (مم)	٢٤	٢٧	٣٠	٣٦	٤٠	٤٠

٧/ ٣ يترك للمصنع اختيار المسافة بين الاسطح المستوية المتوازية (ص) والمستخدمة فى الرباط- كما فى مسدس النبل.

٧/ ٣/ ١ تكون الاسطح المستوية المتوازية فى الطبات مربعة بينما فى اللوازم الاخرى وحتى المقاس ٣ /٤ يجب أن تكون سداسية، ويمكن أن تكون الاسطح فى اللوازم الاخرى التى تزيد على ٣ /٤ سداسية أو ثمانية أو ذات العشرة أوجه.

٧/ ٣/ ٢ يكون أقل عرض للاسطح المستوية المتوازية لمفتاح الربط مقاسه عند الاركان كما هو وارد فى الجدول رقم (٥) فيما يتعلق بصواميل التجميع، فأن أى شطف ينبغى الايقلل من عرض الاسطح المستوية المتوازية لمفتاح الربط عن أقل أبعاد واردة فى الجدول رقم (٥).

الجدول رقم (٥)
أقل عرض للاسطح المستوية المتوازية لمفتاح الربط

(الابعاد مم)

المقاس الاسمى	١ /٨	١ /٤	٣ /٨	١ /٢	٣ /٤	١
أقل عرض للاسطح المستوية المتوازية لمفتاح الربط بالمم	٤	٤	٥	٥	٥,٥	٦

المقاس الاسمى	١ ١ /٤	١ ١ /٢	٢	٢ ١ /٢	٣	٤
أقل عرض للاسطح المستوية المتوازية لمفتاح الربط بالمم	٦,٥	٦,٥	٧	٧	٧,٥	٨

٨ - القلاووظ

٨/ ١ اختيار نوع القلاوظ :

٨/ ١/ ١ قلاووظ التوصيل :

يتم قلوظة اللوازم طبقا للمواصفات م. ق. م. ٣٥٠ وتكون القلاووظات الخارجية مسلوبة م خ (R) بينما تكون القلاوظات الداخلية متوازية ع (R_P)، أو مسلوبة م د (R_C).

٨/ ١/ ٢ قلاووظ الربط :

تكون قلاوظات صواميل التجميع والقلاووظ الخارجى للاكوار طبقا للمواصفات أيزو ٢٢٨- ١.

٨/ ٢ تطابق محور القلاووظ مع محور قطعة اللوازم :

يراعى الا تزيد زاوية الميل بين محور القلاوظ محور قطعة اللوازم عن ± ٠,٥ درجة.

٨/ ٣ الشطف :

يراعى وجود شطف عند مخارج اللوازم، وبالنسبة للقلاووظات الداخلية يكون للشطف زاوية لاتقل عن ٩٠ درجة، والقطر عند الوجه يجب أن يزيد عن القطر الاكبر لسن القلاووظ، أما بالنسبة للقلاووظات الخارجية فيراعى أن يكون للشطف زاوية لاتقل عن ٦٠درجة، والقطر عند الوجه يجب أن يزيد عن القطر الاصغر لسن القلاووظ عند هذا الوجه.

٩ - اعتبارات التصنيع

يراعى أن تكون اللوازم خالية من أى مواد ضارة باستخداماتها.
ويراعى أن تكون ملساء، خالية من الرمال والفقاعات الهوائية (البخبخة)، والشروخ وأية عيوب ضارة، ولاينبغى أن يتم سقايتها (تشريبها) لتغطية تلك العيوب.

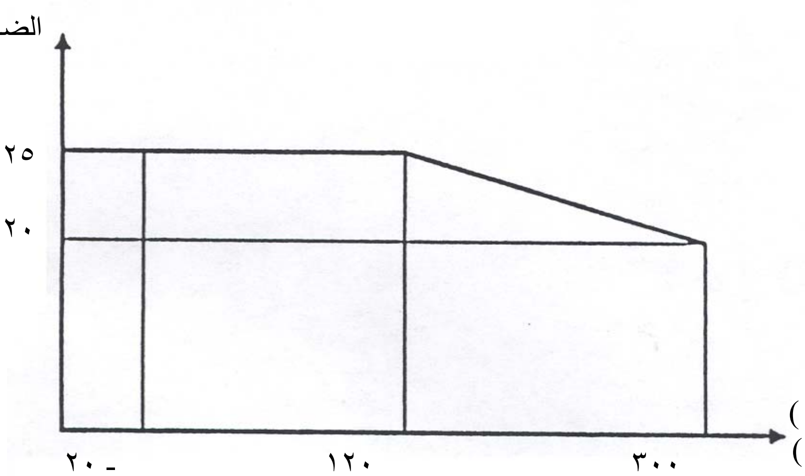
١٠ - الخصائص المطلوبة

١٠/ ١ ضغط ودرجة حرارة التشغيل المسموح بها :

ينبغى أن تكون اللوازم بجميع مقاساتها مناسبة للاستخدام فى ظل ظروف أقصى ضغوط تشغيل وفى حدود درجات الحرارة المذكورة فى الجدول رقم (٦)، أنظر شكل (٤).
ويتم الحصول على قيم بينية مقننة الضغط عند درجات حرارة فيما بين ١٢٠درجة م، ٣٠٠درجة م وذلك باستخدام التوليد الخطى، وللتطبيقات العادية تكون أقل درجة حرارة تستخدم عندها اللوازم هى- ٢٠درجة م ويتم استشارة المصنع عند استخدام اللوازم فى أغراض خاصة عند د جة حرارة أقل من- ٢٠درجةم.

الجدول رقم (٦)
القيم المقتنة للضغط ودرجة الحرارة

حدود درجة حرارة التشغيل درجة مئوية	أقصى ضغط مسموح للتشغيل بار
من- ٢٠إلى ١٢٠	٢٥
من ١٢٠إلى ٣٠٠	قيم بينية
٣٠٠	٢٠
حيث ١بار= ١٠٠٠٠٠نيوتن/ المتر المربع= ١٠٠كيلو بسكال	



شكل رقم (٤) القيم للضغط ودرجات الحرارة

١٠/ ٢ متانة التصميم :

يتم تصميم اللوازم- عدا صامولة اللاكور- لتتحمل ضغوط اختبار التصميم الواردة فى الجدول رقم (٧)- ويتم اجراء اختبار نوعى لكل انواع ومقاسات اللوازم.

الجدول رقم (٧)
ضغوط اختبار التصميم

الضغط الهيدروستاتيكى لاختبار التصميم (الضغط المقاس)	
اللوازم من مقاس ٨/ ١" وحتى ٤"	اللوازم من مقاس ٥" وحتى ٦"
١٠٠بار	٦٤بار

ويسمح بالتسرب من اللاكور عند ضغوط أقل من المنصوص عليه فى الجدول رقم (٧)، بشرط الا يكون الضغط أقل من (١,٥) أقصى تشغيل مسموح به عند درجة الحرارة المحيطة (أنظر ١٠/ ١).

١٠/ ٣ التجميع :
ينبغى أن تكون اللوازم قادرة على تحمل القوى العادية المعرضة لها أثناء عملية التجميع بشرط أن يتم التجميع بطريقة سليمة لاتضر بالقلاوظات طبقا للفقرة رقم (٨/ ١).

١١ - الاختبار والتفتيش

١١/ ١ الحديد الزهر الطروق :
على المصنع ضمان أن يكون الحديد الزهر الطروق مطابقا لجميع الاشتراطات الخاصة بنوع الخامة المنصوص عليها فى البند رقم (٤/ ١/ ١)، وذلك عن طريق إجراء اختبارات كافية بالاضافة إلى متطلبات الاختبار المنصوص عليها فى المواصفات أيزو ٥٩٢٢- فأنه ينبغى على المصنع أن يجرى اختبارات كافية بعد التخمير وذلك لضمان أن جميع الوصلات قد تم تخميرها بدرجة مرضية- مثل اختبارات الشد والصلادة والتطبيق لعينات ممثلة للانتاج.

١١/ ٢ الجلفنة بطريقة الغمر على الساخن :
عندما ينص على الوقاية باستخدام الجلفنة بالزنك بطريقة الغمر على الساخن، فأنه يجب على المصنع ضمان أن طبقة الزنك بطريقة الغمر على الساخن تفى بجميع المتطلبات المنصوص عليها فى البند رقم (٥/ ٢) ويتم تحديد العناصر المنصوص عليها فى البند رقم (٥/ ٢/ ١) باستخدام طريقة اختبار معتمدة، كما يتم التفتيش على اللوازم المجلفنة بطريقة الغمر على الساخن بالنظر بالعين المجردة للتأكد من أحكام وتواصل طبقة الزنك.

١١/ ٣ القلاووظات :

١١/ ٣/ ١ قلاووظات التوصيل :
على المصنع التأكد من خلال المراقبة اللازمة أن قلاوظات التوصيل تفى بالمتطلبات الواردة فى م. ق. م. ٣٥٠ وذلك باستخدام ضبعات القياس المناسبة.

١١/ ٣/ ٢ قلاوظات الربط :
ينبغى أن تفى قلاوظات الاحكام بالمتطلبات الواردة فى الايزو ٢٢٨- ١.

١١/ ٣/ ٣ التحاذى (الاستقامة) :
ينبغى أن يفى التحاذى (الاستقامة) بالمتطلبات الواردة فى البند رقم (٨/ ٢).

١١/ ٤ اختبار إحكام التسرب :
يتم اختبار جميع اللوازم- عدا صامولة اللاكور- وذلك بعد قلوظتها، وقبل الطلاء الواقى بخلاف الجلفنة- وذلك بإحدى الطرق الاتية وينبغى الا تكون هناك أى مظاهر للتسرب من أى قطعة لوازم أثناء اختبارها :

أ - باستخدام ضغط هيدروستاتيكى داخلى لايقل عن ٢٠بار.
ب- باستخدام ضغط هواء مضغوط داخلى لايقل عن ٥ بار، بينما تكون قطعة اللوازم مغمورة تماما فى المياه أو زيت خفيف.
جـ- بأية اختبارات أخرى تضمن الحصول على نتائج لها نفس الجودة السابقة ويتم رفض جميع اللوازم التى لا تجتاز أحد هذه الاختبارات بنجاح.

١١/ ٥ التفتيش النهائى بالنظر :
ينبغى أن تكون اللوازم خالية من أى عيوب مرئية ناتجة عن السباكة أو القلوظة ولتحقيق ذلك يتم إجراء تفتيش دقيق وكاف بالنظر.

١١/ ٦ اختبارات القبول لخصائص أداء أعلى :

١١/ ٦/ ١ عند الاتفاق بين المشترى والمصنع على إجراء اختبارات قبول اضافية فأنه يراعى النص عليها بأمر التوريد- ويتحمل المشترى تكاليف هذه الاختبارات.

١١/ ٧ التحليل للهيدروكربونات الاروماتية :
يتم التحقق من عدم وجود الهيدروكربونات الاروماتية (أنظر٥/ ٤) باستخدام الغاز أو بطريقة الكروماتوجرافى فيلم أو طرق أخرى مكافئة.

١١/ ٨ الشهادات :
فى حالة طلب العميل لشهادة اختبار يقوم المنتج بتحريرها متضمنة اقرار بأن هذه اللوازم تم تصنيعها طبقا لهذه المواصفة وطبقا لما هو منصوص عليه بأمر التوريد ويحدد بها ضغط و طريقة الاختبار.

١٢ - التمييز

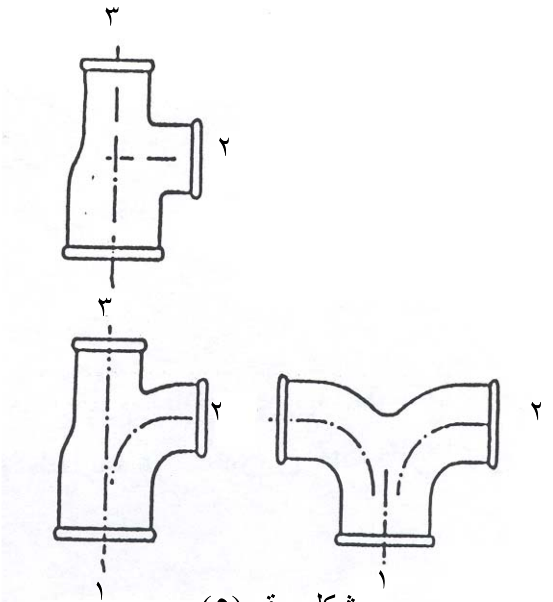
١٢/ ١ عناصر التمييز (التسمية) :
يتم تمييز اللوازم التى تخضع لهذه المواصفات القياسية كما يلى :
أ - نوع اللوازم (أنظر جدول رقم ١).
ب- رمز الشكل (أنظر جدول رقم ١).
جـ- مقاس اللوازم (أنظر ١٣/ ٢) والفقرات رقم (١٦إلى ٣٤).
د - الرمز الخاص بحالة السطح (سواء أسود أو مجلفن).
هـ- رمز التصميم (أنظر ٦/ ١).

١٢/ ٢ تمييز مكمل للمقاس :

١٢/ ٢/ ١ اللوازم المتساوية النهايات، حيث يكون لجميع المخارج نفس المقاس، يشار اليها جميعا بنفس هذا المقاس، وبصرف النظر عن عدد المخارج.

١٢/ ٢/ ٢ اللوازم غير متساوية النهايات التى بها مخرجان يتم توصيفها بمخارجها بترتيب تنازلى (المخرج الاكبر ثم المخرج الاصغر).

١٢/ ٢/ ٣ اللوازم غير متساوية النهايات التى بها أكثر من مخرجين، وتتناقص على امتدادها، أو لها ثلاث مخارج مختلفة يمكن توصيفها كما فى شكل رقم (٥).



شكل رقم (٥)
خطوات توصيف المخارج المتعددة فى حالة عدم انطباق الطريقة المبسطة الواردة فى ١٢/ ٢/ ٤

١٢/ ٢/ ٤ اللوازم غير المتساوية التى لها أكثر من مخرجين ولكنها لاتتناقص على امتدادها، ويتم توصيفها طبقا للطريقة المبسطة كما يلى :

أ - **التيهات ت، ت ف٢ :**

ولهما مخرجان متساويان على امتدادها ومخرج متزايد أو متناقص على التفريعة، يتم توصيفها بمقاس الامتداد متبوعا بمقاس التفريعة، فمثلا ١× ٤/ ٣ (أنظر الفقرة ١٩ والفقرة ٢٣).

ب- **الاكواع المزدوجة المسلوبة ت ف ١ :**

يتم توصيف مقاس الامتداد الاكبر متبوعا بمقاس الفرعين الاصغر (المتساويين)، فمثلا ت ف ٢ مقاس ٢/ ١ ١× ٤/ ١ ١(أنظر الفقرة رقم ٢٤).

جـ **الصلايب المسلوبة + :**

يتم توصيف مقاس التفريعة الاكبر متبوعا بمقاس الفرعين الاصغر (المتساويين)، فمثلا+ مقاس ٢/ ١١× ١ (أنظر الفقرة رقم ٢١).

١٢/ ٣ أمثلة :

أ - كوع عدل قلاوظ داخلى مقاس ٢" اسود- يرمز له بالرمز ك ٢" اسود طبقا للـ م. ق. م. ٨٨٨

ب- تيه مسلوب بأمتداد ٢" وفرع ١" مجلفن- يرمز له بالرمز ت م ٢" مجلفن طبقا للـ م. ق. م. ٨٨٨

جـ- تيه متعددة المخارج أقطار المحور ١"، ٤/ ٣" وقطر التفريعة ٢/ ١" أسود- يرمز له بالرمز ت م ١"× ٢/ ١"× ٤/ ٣" طبقا للـ م٠ق٠م ٨٨٨

١٣ - ترقيم وتعليم اللوازم

يتم ترقيم وتعليم اللوازم بالسباكة بالبيانات الاتية على الاقل، هذا إذا لم يكن هناك عائق من الناحية العملية ينتج عن ضيق المساحة المتاحة نتيجة لاسلوب السباكة :

أ - اسم المصنع أو علامته التجارية المسجلة.

ب- مقاس اللوازم (كما هو موضح فى ٢- ٤).

أية علامات أو ترقيم أخر ينبغى الا يتعارض مع الترقيم والتعليم الموضح تفصيلا فى (أ)- (ب).

وإذا تعذر من الناحية العملية وضع ترقيم وتعليم على اللوازم نتيجة لقيود المساحة الناتجة عن طريقة السباكة فيسمح بحذف أى من الترقيم الموضح تفصيلا فى (أ)، (ب) أو كايهما، على أن يتم وضع هذا الترقيم والتعليم على مواد التغليف والتعبئة، غير أنه فى هذه الحالة لا يتم وضع أى ترقيم أو علامات بأى صورة أخرى على اللوازم.

١٤ - المقاس الأسمى

يوصف القطر الاسمى لقطعة اللوازم اما بالبوصة أو بالمم كما هو موضح بالجدول رقم (٨).

الجدول رقم (٨)

المقاس الأسمى

المقاس الاسمى (بوصة)	٨/ ١	٤/ ١	٨/٣	٢/ ١	٤/ ٣	١	٤/ ١ ١
المقاس الاسمى (مم)	٦	٨	١٠	١٥	٢٠	٢٥	٣٢

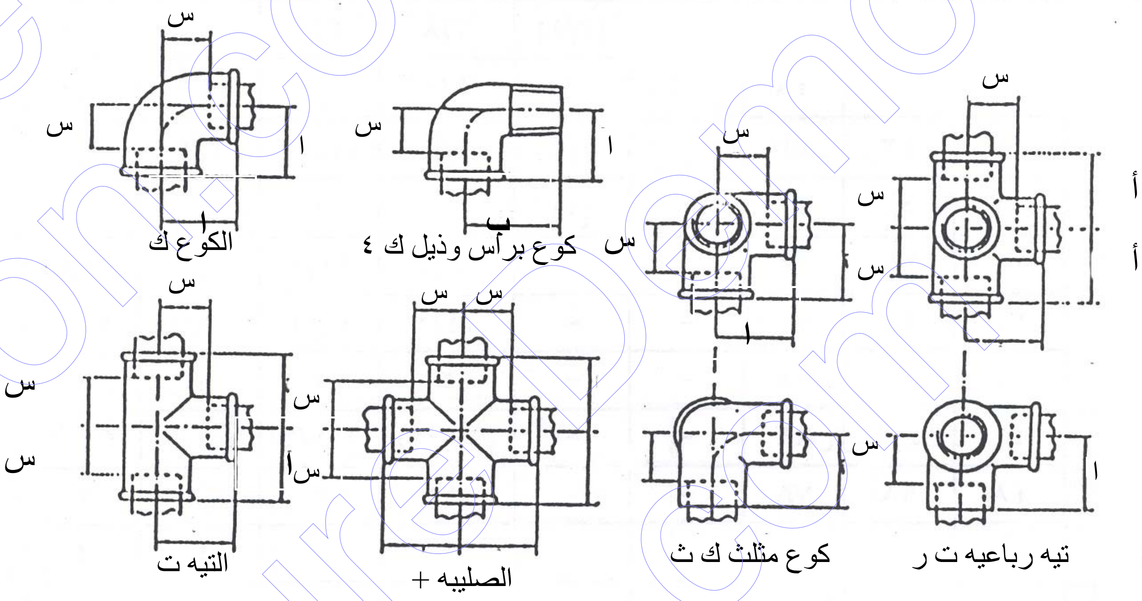
المقاس الاسمى (بوصة)	٢/١ ١	٢	٢/ ١ ٢	٣	٤	٥	٦
المقاس الاسمى (مم)	٤٠	٥٠	٦٥	٨٠	١٠٠	١٢٥	١٥٠

١٥ - أبعاد اللوازم وأطوال المد

يراعى أن تكون أبعاد وأطوال المد للوازم مناسبة كما هو موضح فى الفقرات من ١٦إلى ٣٤ وللحصول على معلومات عن التفاوتات يرجع للفقرة رقم(٧/ ١) ، لتحديد الاطوال يرجع للفقرة رقم(٧/ ٢)، ومقاسات اللوازم الموضحة بين الاقواس هى مقاسات أختيارية والابعاد التى لم يرد ذكرها متروكة لتصرف المصنع.

وتكون القلاوظات طبقا للمواصفات م. ق. م. ٣٥٠ما لم ينص على غير ذلك.

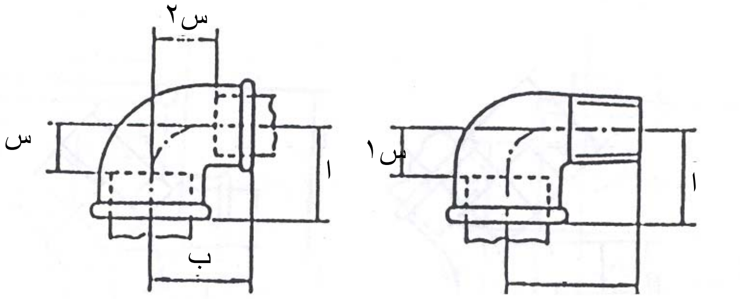
١٦ - الاكواع، التيهات ، الصلايب



PDFSecure Demo www.pdftron.com

مقاسات اللوازم						الابعاد (مم)		الطول (مم)
ك	ك ٤	ت	+	ك ث	ت ر	أ	ب	س
١/٨	١/٨	١/٨	-	-	-	١٩	٢٥	١٢
١/٤	١/٤	١/٤	(١/٤)	-	-	٢١	٢٨	١١
٣/٨	٣/٨	٣/٨	٣/٨	(٣/٨)	(٣/٨)	٢٥	٣٢	١٥
١/٢	١/٢	١/٢	١/٢	١/٢	(١/٢)	٢٨	٣٧	١٥
٣/٤	٣/٤	٣/٤	٣/٤	٣/٤	(٣/٤)	٣٣	٤٣	١٨
١	١	١	١	(١)	(١)	٣٨	٥٢	٢١
١١/٤	١١/٤	١١/٤	١١/٤	-	-	٤٥	٦٠	٢٦
١١/٢	١١/٢	١١/٢	١١/٢	-	-	٥٠	٦٥	٣١
٢	٢	٢	٢	-	-	٥٨	٧٤	٣٤
٢١/٢	٢١/٢	٢١/٢	(٢١/٢)	-	-	٦٩	٨٨	٤٢
٣	٣	٣	(٣)	-	-	٧٨	٩٨	٤٨
٤	٤	٤	(٤)	-	-	٩٦	١١٨	٦٠
(٥)	-	(٥)	-	-	-	١١٥	-	٧٥
(٦)	-	(٦)	-	-	-	١٣١	-	٩١

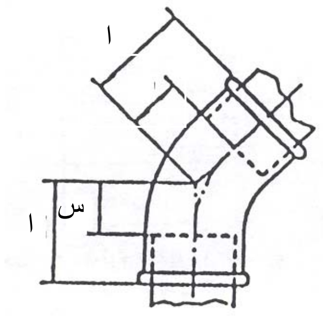
١٧ - الأكواع المسلوبة



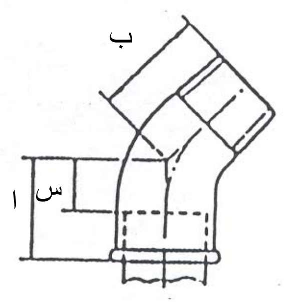
كوع مسلوب بذكر وانثى ك٤   كوع مسلوب ك

مقاس اللوازم		الابعاد (مم)			الطول (مم)	
ك	ك ٤	أ	ب	جـ	س ١	س ٢
٤/ ١× ٨/ ٣	-	٢٣	٢٣	-	١٣	١٣
٨/ ٣× ٢/ ١	٨/ ٣× ٢/ ١	٢٦	٢٦	٣٣	١٣	١٦
٨/ ٣× ٤/ ٣	-	٢٨	٢٨	-	١٣	١٨
٢/ ١× ٤/ ٣	٢/ ١× ٤/ ٣	٣٠	٣١	٤٠	١٥	١٨
٢/ ١× ١	-	٣٢	٣٤	-	١٥	٢١
٤/ ٣× ١	٤/ ٣× ١	٣٥	٣٦	٤٦	١٨	٢١
٤/ ٣× ١ ٤/ ١	-	٣٦	٤١	-	١٧	٢٦
١× ١ ٤/ ١	١× ١ ٤/ ١	٤٠	٤٢	٥٦	٢١	٢٥
(١× ١ ٢/ ١)	-	٥٢	٤٦	-	٢٣	٢٩
١ ٤/ ١× ١ ١/٢	-	٤٦	٤٨	-	٢٧	٢٩
(١ ١/٢× ٢)	-	٥٢	٥٦	-	٢٨	٣٦
(٢× ١ ٢/ ٢)	-	٦١	٦٦	-	٣٤	٤٢

١٨ - الاكواع ٤٥ °



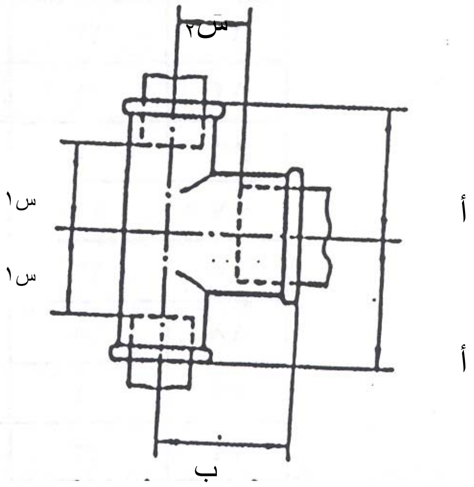
كوع ٤٥° ك/٤٥°



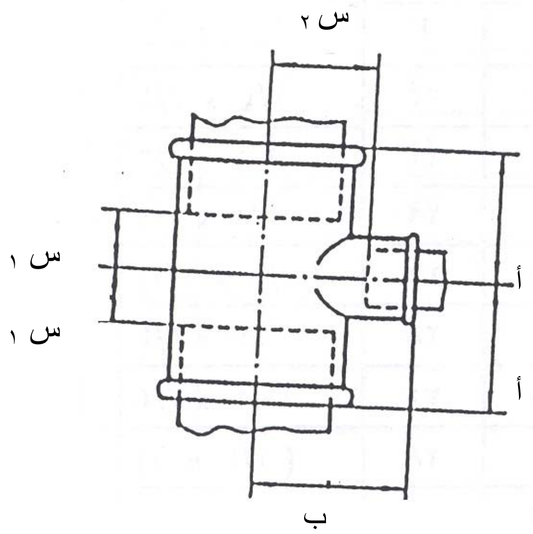
كوع بزاوية ٤٥° ذكر و اثنى ك ٤/٤٥°

مقاس اللوازم		الابعاد (مم)		الطول (مم)
ك/ ٤٥	ك ٤/ ٤٥°	أ	ب	س
٨/ ٣	٨/ ٣	٢٠	٢٥	١٠
٢/ ١	٢/ ١	٢٢	٢٨	٩
٤/ ٣	٤/ ٣	٢٥	٣٢	١٠
١	١	٢٨	٣٧	١١
١ ٤/ ١	١ ٤/ ١	٣٣	٤٣	١٤
١ ١/٢	١ ٢/ ١	٣٦	٤٦	١٧
٢	٢	٤٣	٥٥	١٩

١٩- االتية بمسلوب (أو بفرع متزايد



تيه بفرع متزايد ت م



تيه بفرع مسلوب ت م

التيهات بفرع متزايد				
مقاسات اللوازم	الابعاد بالمم		الطول بالمم	
	أ	ب	س ١	س ٢
٣/ ٨ × ١ /٢	٢٦	٢٦	١٦	١٣
١ /٢ × ٣ /٤	٣١	٣٠	١٨	١٥
(١/٢ × ١)	٣٤	٣٢	٢١	١٥
٣ /٤ × ١	٣٦	٣٥	٢١	١٨
(٣ /٤ × ١١ /٤)	٤١	٣٦	٢٦	١٧
١ × ١١ /٤	٤٢	٤٠	٢٥	٢١
١ × ١١/٢	٤٦	٤٢	٢٩	٢٣
١١ /٤ × ١١ /٢	٤٨	٤٦	٢٩	٢٧
١١ /٤ × ٢	٥٨	٤٨	٣٥	٢٤
١١ /٢ × ٢	٥٥	٥٢	٣٦	٢٨

:
طريقة تصميم مقاسات اللوازم انظر البند(١٣/ ٢/ ٤/ أ).

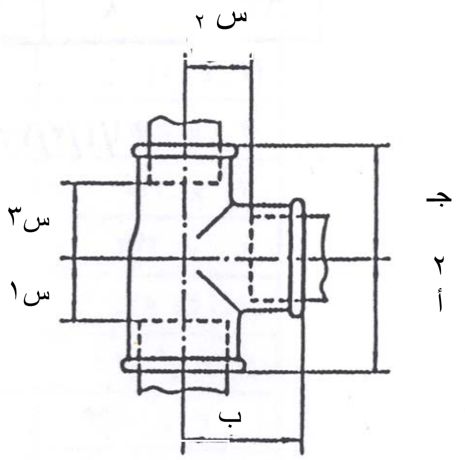
التيهات بفرع مسلوب (متناقص)				
مقاسات اللوزام	الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
	أ	ب	س١	س٢
١ /٤ × ٣/٨	٢٣	٢٣	١٣	١٣
١ /٤ × ١ /٢	٢٤	٢٤	١١	١٤
٣ /٨ × ١ /٢	٢٦	٢٦	١٣	١٦
(١ /٤ × ٣ /٤)	٢٦	٢٧	١١	١٧
٣ /٨ × ٣ /٤	٢٨	٢٨	١٣	١٨
١ /٢ × ٣ /٤	٣٠	٣١	١٥	١٨
(١ /٤ × ١)	٢٨	٣١	١١	٢١
٣ /٨ × ١	٣٠	٣٢	١٣	٢٢
١ /٢ × ١	٣٢	٣٤	١٥	٢١
٣ /٤ × ١	٣٥	٣٦	١٨	٢١
(٣ /٨ × ١١ /٤)	٣٢	٣٦	١٣	٢٦
١١ /٢ × ١١ /٤	٣٤	٣٨	١٥	٢٥
٣ /٤ × ١١ /٤	٣٦	٤١	١٧	٢٦
١ × ١١ /٤	٤٠	٤٢	٢١	٢٥
١ /٢ × ١١ /٢	٣٦	٤٢	١٧	٢٩
٣ /٤ × ١١ /٢	٣٨	٤٤	١٩	٢٩
١ × ١١ /٢	٤٢	٤٦	٢٣	٢٩
١١ /٤ × ١١ /٢	٤٦	٤٨	٢٧	٢٩
١ /٢ × ٢	٣٨	٤٨	١٤	٣٥
٣ /٤ × ٢	٤٠	٥٠	١٦	٣٥
١ × ٢	٤٤	٥٢	٢٠	٣٥
١١ /٤ × ٢	٤٨	٥٤	٢٤	٣٥
١١ /٢ × ٢	٥٢	٥٥	٢٨	٣٦
١ × ٢ ١/٢	٤٧	٦٠	٢٠	٤٣
١١ /٤ × ٢ ١/٢	٥٢	٦٢	٢٥	٤٣

تابع

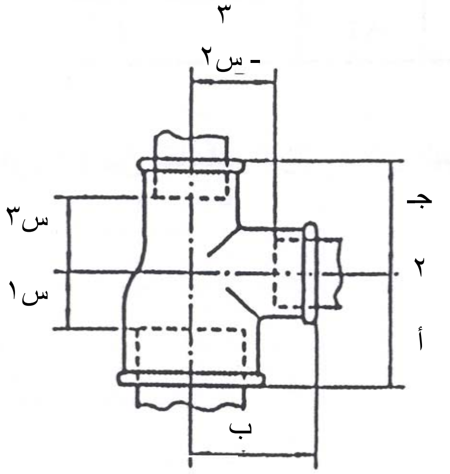
التيهات بفرع مسلوب (متناقص)				
مقاسات اللوزام	الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
	أ	ب	س١	س٢
١/٢ ٢ × ٢/ ١١	٥٥	٦٣	٢٨	٤٤
١/٢ ٢ × ٢	٦١	٦٦	٣٤	٤٢
٣ × ١	٥١	٦٧	٢١	٥٠
(٣ × ٤/ ١١)	٥٥	٧٠	٢٥	٥١
٣ × ٢/ ١١	٥٨	٧١	٢٨	٥٢
٣ × ٢	٦٤	٧٣	٣٤	٤٩
٣ × ٢/ ٢١	٧٢	٧٦	٤٢	٤٩
٤ × ٢	٧٠	٨٦	٣٤	٦٢
٤ × ٣	٨٤	٩٢	٤٨	٦٢

:
طريقة تمييز مقاسات اللوازم انظر البند(١٢/ ٢/ ٤/ أ).

٢٠ –التيهات المسلوبة فى اتجاه المحور



تيه مسلوبه فى اتجاه المحور ومتساوية
فى الفرع ت م

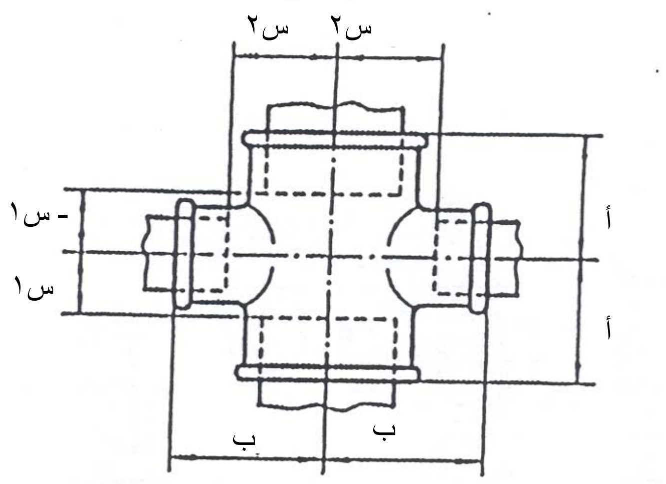


تيه مسلوبه فى اتجاه المحور ومتساوية
فى الفرع ت م

التيهات المسلوبة فى اتجاه المحور والفرع								
مقاسات اللوازم			الأبعاد (مم)			الطول (مم)		
١	٢	٣	أ	ب	جـ	س^1	س^2	س^3
١/٢ ×	٣/٨ ×	٣/٨	٢٦	٢٦	٢٥	١٣	١٦	١٥
٣/٤ ×	٣/٨ ×	١/٢	٢٨	٢٨	٢٦	١٣	١٨	١٣
٣/٤ ×	١/٢ ×	٣/٨	٣٠	٣١	٢٦	١٥	١٨	١٦
٣/٤ ×	١/٢ ×	١/٢	٣٠	٣١	٢٨	١٥	١٨	١٥
١ ×	١/٢ ×	١/٢	٣٢	٣٤	٢٨	١٥	٢١	١٥
١ ×	١/٢ ×	٣/٤	٣٢	٣٤	٣٠	١٥	٢١	١٥
١ ×	٣/٤ ×	١/٢	٣٥	٣٦	٣١	١٨	٢١	١٨
١ ×	٣/٤ ×	٣/٤	٣٥	٣٦	٣٣	١٨	٢١	١٨
١١/٤ ×	١/٢ ×	١	٣٤	٣٨	٣٢	١٥	٢٥	١٥
١١/٤ ×	٣/٤ ×	٣/٤	٣٦	٤١	٣٣	١٧	٢٦	١٨
١١/٤ ×	٣/٤ ×	١	٣٦	٤١	٣٥	١٧	٢٦	١٨
١١/٤ ×	١ ×	٣/٤	٤٠	٤٢	٣٦	٢١	٢٥	٢١
١١/٤ ×	١ ×	١	٤٠	٤٢	٣٨	٢١	٢٥	٢١
١١/٢ ×	١/٢ ×	١١/٤	٣٦	٤٢	٣٤	١٧	٢٩	١٥
١١/٢ ×	٣/٤ ×	١١/٤	٣٨	٤٤	٣٦	١٩	٢٩	١٧
١١/٢ ×	١ ×	١	٤٢	٤٦	٣٨	٢٣	٢٩	٢١
١١/٢ ×	١ ×	١١/٤	٤٢	٤٦	٤٠	٢٣	٢٩	٢١
(١١/٢ ×	١١/٤ ×	١)	٤٦	٤٨	٤٢	٢٧	٢٩	٢٥
١ ١/٢ ×	١١/٤ ×	١١/٤	٤٦	٤٨	٤٥	٢٧	٢٩	٢٦
٢ ×	٣/٤	١١/٢	٤٠	٥٠	٣٨	١٦	٣٥	١٩
٢ ×	١ ×	١١/٢	٤٤	٥٢	٤٢	٢٠	٣٥	٢٣
٢ ×	١١/٤ ×	١١/٤	٤٨	٥٤	٤٥	٢٤	٣٥	٢٦
٢ ×	١١/٤	١١/٢	٤٨	٥٤	٤٦	٢٤	٣٥	٢٧
(٢ ×	١١/٢ ×	١١/٤)	٥٢	٥٥	٤٨	٢٨	٣٦	٢٩
٢ ×	١١/٢ ×	١١/٢	٥٢	٥٥	٥٠	٢٨	٣٦	٣١

التيهات المسلوبة فى اتجاه المحور ومتساوية الفرع								
مقاسات اللوازم			الأبعاد (مم)			الطول (مم)		
١	٢	٣	أ	ب	جـ	س١	س٢	س٣
١/٢ ×	١/٢ ×	٣/٨	٢٨	٢٨	٢٦	١٥	١٥	١٦
٣/٤ ×	٣/٤ ×	٣/٨	٣٣	٣٣	٢٨	١٨	١٨	١٨
٣/٤ ×	٣/٤ ×	١/٢	٣٣	٣٣	٣١	١٨	١٨	١٨
(١ ×	١ ×	٣/٨)	٣٨	٣٨	٣٢	٢١	٢١	٢٢
١ ×	١ ×	١/٢	٣٨	٣٨	٣٤	٢١	٢١	٢١
١ ×	١ ×	٣/٤	٣٨	٣٨	٣٦	٢١	٢١	٢١
١١/٤ ×	١١/٤ ×	١/٢	٤٥	٤٥	٣٨	٢٦	٢٦	٢٥
١١/٤ ×	١١ /٤ ×	٣/٤	٤٥	٤٥	٤١	٢٦	٢٦	٢٦
١١/٤ ×	١١/٤ ×	١	٤٥	٤٥	٤٢	٢٦	٢٦	٢٥
١١/٢ ×	١١/٢ ×	١/٢	٥٠	٥٠	٤٢	٣١	٣١	٢٩
١١/٢ ×	١١/٢ ×	٣/٤	٥٠	٥٠	٤٤	٣١	٣١	٢٩
١١/٢ ×	١١/٢ ×	١	٥٠	٥٠	٤٦	٣١	٣١	٢٩
١١/٢ ×	١١/٢ ×	١١/٤	٥٠	٥٠	٤٨	٣١	٣١	٢٩
٢ ×	٢ ×	٣/٤	٥٨	٥٨	٥٠	٣٤	٣٤	٣٥
٢ ×	٢ ×	١	٥٨	٥٨	٥٢	٣٤	٣٤	٣٥
٢ ×	٢ ×	١١/٤	٥٨	٥٨	٥٤	٣٤	٣٤	٣٥
٢ ×	٢ ×	١١/٢	٥٨	٥٨	٥٥	٣٤	٣٤	٣٦

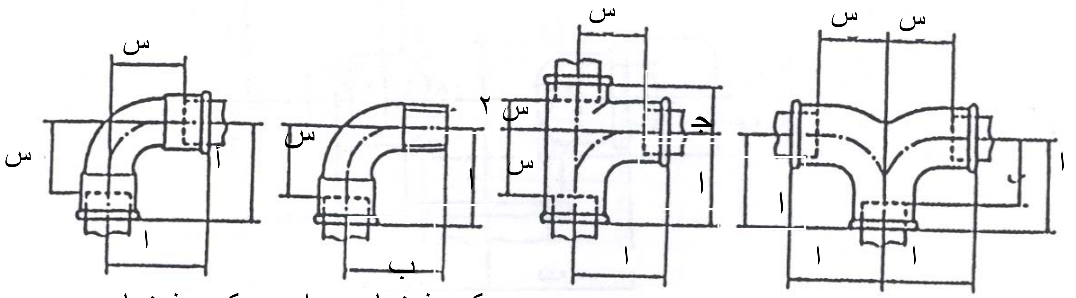
٢١- الصلايب المسلوبة



الصلايب المسلوبة +

مقاسات اللوزام	الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
	أ	ب	س١	س٢
(١/٢ × ٣/٨)	٢٦	٢٦	١٣	١٦
٣/٤ × ١/٢	٣٠	٣١	١٥	١٨
١ × ١/٢	٣٢	٣٤	١٥	٢١
١ ×٣/٤	٣٥	٣٦	١٨	٢١
(١/٤ ١ × ٣/٤)	٣٦	٤١	١٧	٢٦
١/٤ ١ × ١	٤٠	٤٢	٢١	٢٥
١/٢ ١ × ١	٤٢	٤٦	٢٣	٢٩

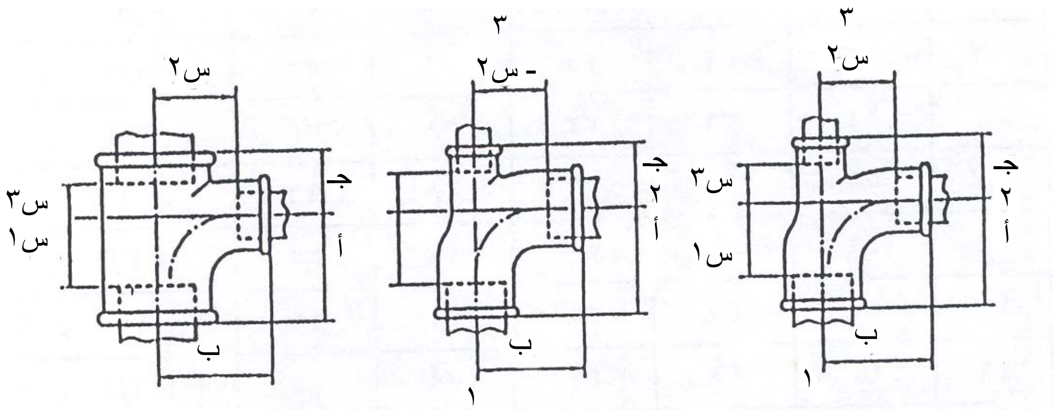
٢٢- كوع فرنساوى، تيه فرنساوى



كوع فرنساوى ت ف — كوع فرنساوى براس ونبل ك ف ٤ — تيه فرنساوى ت ف ١ — تيه فرنساوى ت ف ٢

مقاسات اللوزام				الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
ك ف	ك ف ٤	ت ف ١	ت ف ٢	أ = ب	جـ	س	$س^{٣}$
١/٤	١/٤	-	-	٣٠	-	٢٠	-
٣/٨	٣/٨	٣/٨	٣/٨	٣٦	١٩	٢٦	٩
١/٢	١/٢	١/٢	١/٢	٤٥	٢٤	٣٢	١١
٣/٤	٣/٤	٣/٤	٣/٤	٥٠	٢٨	٣٥	١٣
١	١	١	١	٦٣	٣٣	٤٦	١٦
١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	٧٦	٤٠	٥٧	٢١
١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	٨٥	٤٣	٦٦	٢٤
٢	٢	٢	٢	١٠٢	٥٣	٧٨	٢٩

٢٣- تيه فرنساوى بمسلوب



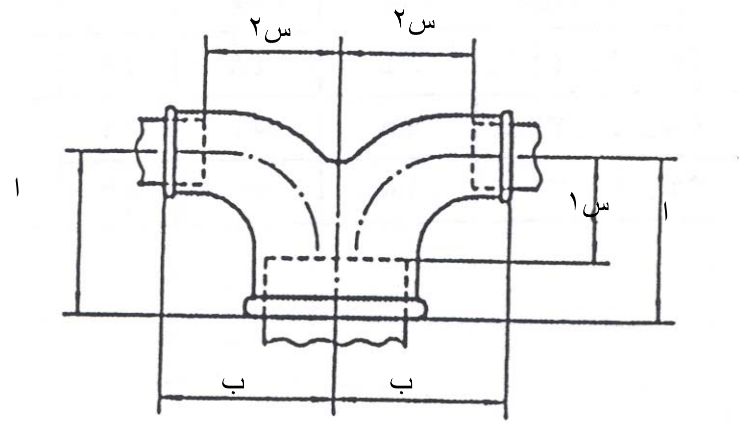
تيه فرنساوى مسلوب ت ف ١ — تيه فرنساوى مسلوب بالمحور ف ١ — تيه فرنساوى مسلوب على المحور وعلى الفرع ت ف ١

التيهات بمسلوب بالفرع						
مقاسات اللوازم	الأبعاد (مم)			الطول (مم)		
	أ	ب	جـ	س^{1}	س^{2}	س^{3}
٣/٤ × ١/٢	٤٧	٤٨	٢٥	٣٢	٣٥	١٠
١ × ١/٢	٤٩	٥١	٢٨	٣٢	٣٨	١١
١ × ٣/٤	٥٣	٥٤	٣٠	٣٦	٣٩	١٣
١ ١/٤ × ١/٢	٥١	٥٦	٣٠	٣٢	٤٣	١١
١ ١/٤ × ٣/٤	٥٥	٥٨	٣٣	٣٦	٤٣	١٤
١ ١/٤ × ١	٦٦	٦٨	٣٦	٤٧	٥١	١٧
(١ ١/٢ × ٣/٤)	٥٥	٦١	٣٣	٣٦	٤٦	١٤
(١ ١/٢ × ١)	٦٦	٧١	٣٦	٤٧	٥٤	١٧
(١ ١/٢ × ١ ١/٤)	٧٧	٧٩	٤١	٤٨	٦٠	٢٢
(٢ × ١)	٧٠	٧٧	٤٠	٤٦	٦٠	١٦
(٢ × ١ ١/٤)	٨٠	٨٥	٤٥	٥٦	٦٦	٢١
(٢ × ١ ١/٢)	٩١	٩٤	٤٨	٦٧	٧٥	٢٤

التيهات بمسلوب بالمحور								
مقاسات اللوازم			الأبعاد (مم)			الطول (مم)		
١	٢	٣	أ	ب	جـ	س^{1}	س^{2}	س^{3}
٣/٤ ×	٣/٤ ×	١/٢	٥٠	٥٠	٢٧	٣٥	٣٥	١٤

التيهات بمسلوب بالمحور وبالفرع								
مقاسات اللوازم			الأبعاد (مم)			الطول (مم)		
١	٢	٣	أ	ب	جـ	س^{1}	س^{2}	س^{3}
٣/٤ ×	١/٢ ×	١/٢	٤٧	٤٨	٢٤	٣٢	٣٥	١١
١ ×	١/٢ ×	٣/٤	٤٩	٥١	٢٥	٣٢	٣٨	١٠
١ ×	٣/٤ ×	٣/٤	٥٣	٥٤	٢٨	٣٦	٣٩	١٣

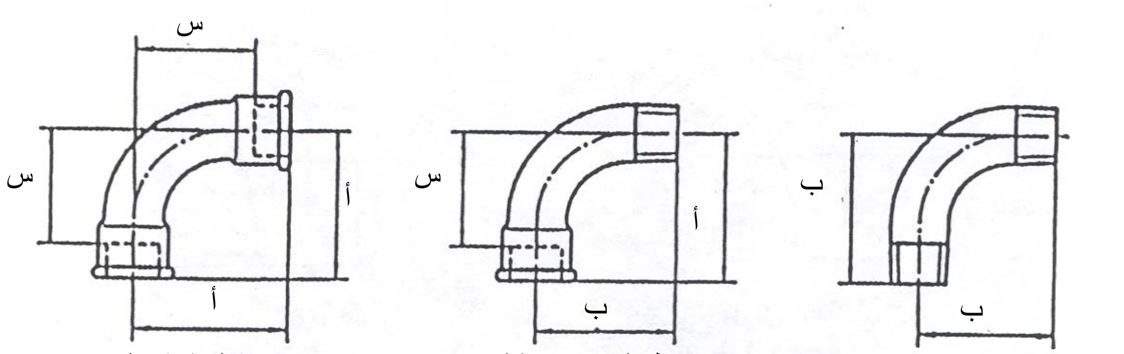
٢٤- تيه فرنساوى بمسلوب



تيه فرنساو بمسلوب ت ف ٢

مقاسات اللوزام	الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
	أ	ب	س١	س٢
(٣/٤ × ١/٢)	٤٧	٤٨	٣٢	٣٥
(١ × ٣/٤)	٥٣	٥٤	٣٦	٣٩
(١١/٤ × ١)	٦٦	٦٨	٤٧	٥١
(١١/٢ × ١١/٤)	٧٧	٧٩	٥٨	٦٠
(٢ × ١١/٢)	٩١	٩٤	٦٧	٧٥

٢٥- كوع طويل



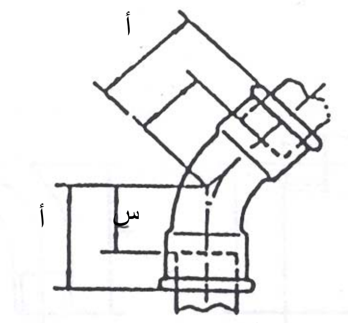
كوع طويل ك ط ١

كوع طويل براس وذيل
ك ط ٤

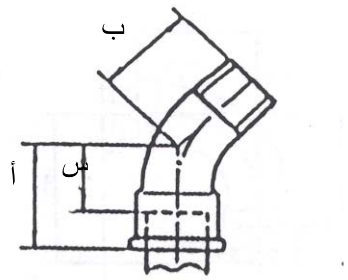
كوع طويل بطوفين براس
ك ط ٨

مقاسات اللوزام			الأبعاد (مم)		الطول (مم)
ك ط ١	ك ط ٤	ك ط ٨	أ	ب	س
-	(١/٨)	-	٣٥	٣٢	٢٨
١/٤	١/٤	-	٤٠	٣٦	٣٠
٣/٨	٣/٨	(٣/٨)	٤٨	٤٢	٣٨
١/٢	١/٢	١/٢	٥٥	٤٨	٤٢
٣/٤	٣/٤	٣/٤	٦٩	٦٠	٥٤
١	١	١	٨٥	٧٥	٦٨
١ ١/٤	١ ١/٤	(١ ١/٤)	١٠٥	٩٥	٨٦
١ ١/٢	١ ١/٢	(١ ١/٢)	١١٦	١٠٥	٩٧
٢	٢	(٢)	١٤٠	١٣٠	١١٦
٢ ١/٢	(٢ ١/٢)	٢ ١/٢	١٧٦	١٦٥	١٤٩
٣	(٣)	-	٢٠٥	١٩٠	١٧٥
٤	(٤)	-	٢٦٠	٢٤٥	٢٢٤

٢٦- كوع طويل ٤٥



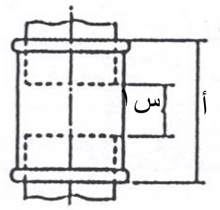
كوع طويل طويل ٤٥°
ك ط ١/ ٤٥°



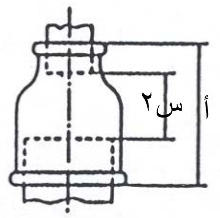
كوع طويل براس
ك ط ٤/ ٤٥°

مقاسات اللوزام		الأبعاد (مم)		الطول (مم)
ك ط ١/ ٤٥	ك ط ٤/ ٤٥	أ	ب	س
-	(١/٤)	٢٦	٢١	١٦
(٣ / ٨)	٣ / ٨	٣٠	٢٤	٢٠
١/٢	١/٢	٣٦	٣٠	٢٣
٣/٤	٣/٤	٤٣	٣٦	٢٨
١	١	٥١	٤٢	٣٤
١ ١/٤	١ ١/٤	٦٤	٥٤	٤٥
١ ١/٢	١ ١/٢	٦٨	٥٨	٤٩
٢	٢	٨١	٧٠	٥٧
(٢ ١/٢)	(٢ ١/٢)	٩٩	٨٦	٧٢
(٣)	(٣)	١١٣	١٠٠	٨٣

٢٧- الجلب



جلبة ج
جلبة بقلاوظ يمين / شمال ج ى- ش



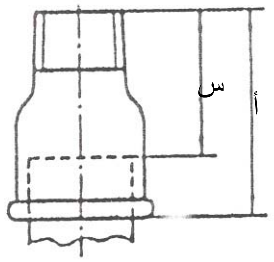
جلبة مسلوبة ج م

مقاسات اللوزام			الأبعاد (مم)	الطول (مم)	
ج	ج ى - ش	ج م	أ	س١	س٢
١/٨	-	-	٢٥	١١	-
١/٤	-	١/٤ × ١/٨	٢٧	٧	١٠
٣/٨	٣/٨	(٣/٨ × ١/٨)	٣٠	١٠	١٣
		٣/٨ × ١/٤	٣٠	١٠	١٠
١/٢	١/٢	١/٢ × ١/٤	٣٦	١٠	١٣
		١/٢ × ٣/٨	٣٦	١٠	١٣
٣/٤	٣/٤	(٣/٤ × ١/٤)	٣٩	٩	١٤
		٣/٤ × ٣/٨	٣٩	٩	١٤
		٣/٤ × ١/٢	٣٩	٩	١١
١	١	١ × ٣/٨	٤٥	١١	١٨
		١ × ١/٢	٤٥	١١	١٥
		١ × ٣/٤	٤٥	١١	١٣
١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤ × ١/٢	٥٠	١٢	١٨
		١١/٤ × ٣/٤	٥٠	١٢	١٦
		١١/٤ × ١	٥٠	١٢	١٤

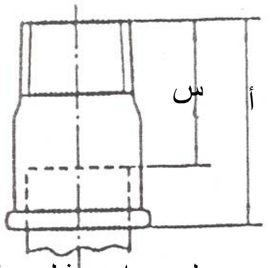
تابع

مقاسات اللوزام			الأبعاد (مم)	الطول (مم)	
ج	ج ى - ش	ج م	أ	س١	س٢
١ ١/٢	١ ١/٢	(١/٢ × ١ ١/٢)	٥٥	١٧	٢٣
		٣/٤ × ١١/٢	٥٥	١٧	٢١
		١ × ١١/٢	٥٥	١٧	١٩
		١١/٤ × ١١/٢	٥٥	١٧	١٧
٢	٢	(١/٢ × ٢)	٦٥	١٧	٢٨
		(٣/٤ × ٢)	٦٥	١٧	٢٦
		١ × ٢	٦٥	١٧	٢٤
		١ ١/٤ × ٢	٦٥	١٧	٢٢
		١ ١/٢ × ٢	٦٥	١٧	٢٢
٢ ١/٢	-	(١ ١/٤ × ٢ ١/٢)	٧٤	٢٠	٢٨
	-	(١ ١/٢ × ٢ ١/٢)	٧٤	٢٠	٢٨
	-	(٢ × ٢ ١/٢)	٧٤	٢٠	٢٣
٣	-	(١ ١/٢ × ٣)	٨٠	٢٠	٣١
	-	(٢ × ٣)	٨٠	٢٠	٢٦
	-	(٢ ١/٢ × ٣)	٨٠	٢٠	٢٣
٤	-	(٢ × ٤)	٩٤	٢٢	٣٤
	-	(٢ ١/٢ × ٤)	٩٤	٢٢	٣١
	-	(٣ × ٤)	٩٤	٢٢	٢٨
(٥)	-	-	١٠٩	٢٩	-
(٦)	-	-	١٢٠	٤٠	-

٢٨- الجلب براس وذيل



جلب مسلوبة براس وذيل ج ٤

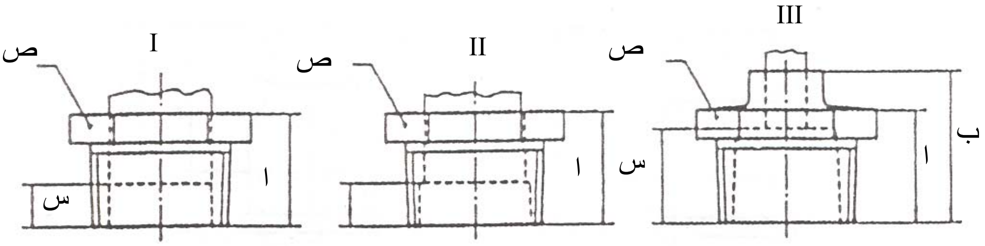


جلب براس وذيل ج ٤

مقاسات اللوازم		الأبعاد (مم)	الطول (مم)
ج ٤	ج ٤ بمسلوب	أ	س
٣/٨	١/٤ × ٣/٨	٣٥	٢٥
١/٢	١/٤ × ١/٢	٤٣	٣٠
	٣/٨ × ١/٢	-	-
٣/٤	٣/٨ × ٣/٤	٤٨	٣٣
	١/٢ × ٣/٤	-	-
١	١/٢ × ١	٥٥	٣٨
	٣/٤ × ١	-	-
١ ١/٤	٣/٤ × ١ ١/٤	٦٠	٤١
	١ ×١ ١/٤	-	-
-	١ × ١ ١/٢	٦٣	٤٤
	١ × ١ ١/٢	-	-
-	(٢ × ١ ١/٤)	٧٠	٤٦
	(٢ × ١ ١/٢)	-	-

٢٩- بوش

يترك البعد بين الاسطح المتوازيه، ص، لتصرف واختيار المصنع



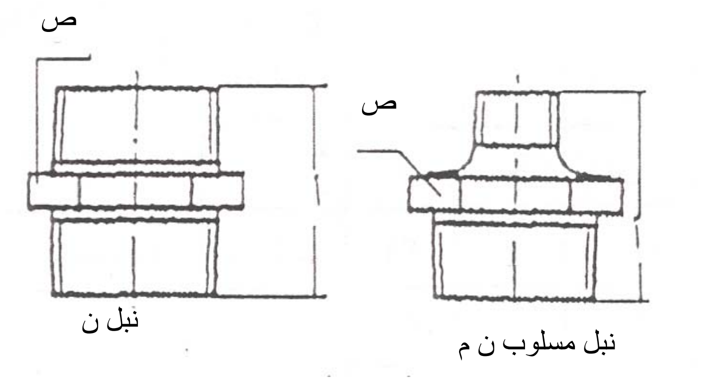
قبرش ب

مقاسات اللوزام	النموذج	الأبعاد (مم)		الطول (مم)
		أ	ب	س
١/٤ × ١/٨	I	٢٠	-	١٣
٣/٨ × ١/٨	II	٢٠	-	١٣
٣/٨ × ١/٤	I	٢٠	-	١٠
١/٢ × ١/٨	II	٢٤	-	١٧
١/٢ × ١/٤	II	٢٤	-	١٤
١/٢ × ٣/٨	I	٢٤	-	١٤
٣/٤ × ١/٤	II	٢٦	-	١٦
٣/٤ × ٣/٨	II	٢٦	-	١٦
٣/٤ × ١/٢	I	٢٦	-	١٣
١ × ١/٤	II	٢٩	-	١٩
١ × ٣/٨	II	٢٩	-	١٩
١ × ١/٢	II	٢٩	-	١٦
١ × ٣/٤	I	٢٩	-	١٤
١ ١/٤ × ٣/٨	II	٣١	-	٢١
١ ١/٤ × ١/٢	II	٣١	-	١٨
١ ١/٤ × ٣/٤	II	٣١	-	١٦
١ ١/٤ × ١	I	٣١	-	١٤
(١١/٢ × ٣/٨)	II	٣١	-	٢١
١ ١/٢ × ١/٢	II	٣١	-	١٨

مقاسات اللوزام	النموذج	الأبعاد (مم)		الطول (مم)
		أ	ب	س
١ ١/٢ × ٣/٤	II	٣١	-	١٦
١ ١/٢ × ١	II	٣١	-	١٤
١ ١/٢ × ١ ١/٤	III	٣١	-	١٢
٢ × ١/٢	III	٣٥	٤٨	٣٥
٢ × ٣/٤	III	٣٥	٤٨	٣٣
٢ × ١	II	٣٥	-	١٨
٢ × ١ ١/٤	II	٣٥	-	١٦
٢ × ١ ١/٢	II	٣٥	-	١٦
٢ ١/٢ × ١	III	٤٠	٥٤	٣٧
٢ ١/٢ × ١ ١/٤	III	٤٠	٥٤	٣٥
٢ ١/٢ × ١ ١/٢	II	٤٠	-	٢١
٢ ١/٢ × ٢	II	٤٠	-	١٦
٣ × ١	III	٤٤	٥٩	٤٢
٣ × ١ ١/٤	III	٤٤	٥٩	٤٠
٣ × ١ ١/٢	III	٤٤	٥٩	٤٠
٣ × ٢	II	٤٤	-	٢٠
٣ × ٢ ١/٢	II	٤٤	-	١٧
٤ × ٢	III	٥١	٦٩	٤٥
٤ × ٢ ١/٢	III	٥١	٦٩	٤٢
٤ × ٣	II	٥١	-	٢١

٣٠- النبل

يترك البعد بين الاسطح المتوازيه، ص، لتصرف المصنع



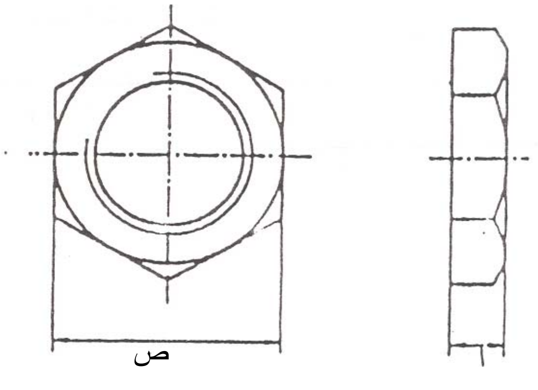
نبل قلاووظ يمين / شمال ن ى - ش

مقاسات اللوازم			الأبعاد
ن	ن ى ⁻ش	ن م	أ
١/٨	-	-	٢٩
١/٤	-	-	٣٦
٣/٨	-	١/٤ × ٣/٨	٣٨
١/٢	١/٢	١/٤ × ١/٢	٤٤
		٣/٨ × ١/٢	٤٤
٣/٤	٣/٤	٣/٨ × ٣/٤	٤٧
		١/٢ × ٣/٤	٤٧
١	(١)	١/٢ × ١	٥٣
		٣/٤ × ١	٥٣
١ ١/٤	-	(١/٢ × ١ ١/٤)	٥٧
		٣/٤ × ١ ١/٤	٥٧
		١ × ١ ١/٤	٥٧
١ ١/٢	-	(٣/٤ × ١ ١/٢)	٥٩

مقاسات اللوازم			الأبعاد
ن	ن ى ⁻ش	تابع ن م	أ
١١ / ٢		١ × ١ ١/٢	٥٩
		١ ١/٤ ×١ ١/٢	٥٩
٢	-	(١ × ٢)	٦٨
		١ ١/٤ × ٢	٦٨
		١ ١/٢ × ٢	٦٨
٢ ١/٢	-	(٢ × ٢ ١/٢)	٧٥
٣	-	(٢ × ٣)	٨٣
		(٢ ١/٢ × ٣)	٨٣
٤	-	-	٩٥

٣١ - صواميل الربط (التجميع)

يمكن أن تكون صواميل الربط (التجميع) مستوية أو مشطوفة، ويمكن الاكتفاء بتشغيل وجه واحد ميكانيكيا وتترك الأبعاد بين الأسطح المتوازية (ص) لتصرف واختبار المصنع – مع مراعاة أن يكون القلاوظ طبقا للمواصفات العالمية (أيزو) رقم ٢٢٨-١.

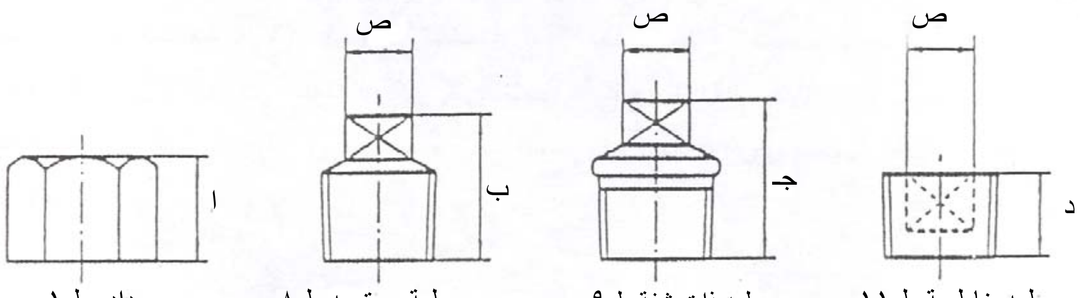


صواميل الربط (التجميع)
ص

مقاسات اللوزام	الأبعاد (مم)
	قيمة أقل بعد (أ)
١/٤	٦
٣/٨	٧
١/٢	٨
٣/٤	٩
١	١٠
١ ١/٤	١١
٢ ١/٢	١٢
٢	١٣
٢ ١/٢	١٦
٣	١٩

٣٢- الطلبات والسدادات

يمكن أن تكون أشكال السدادات مسدسة أو مستديرة أو أى شكل أخر طبقا لاختيار وتصرف المصنع. الأبعاد بين الأسطح المتوازية (ص) متروكة لتصرف واختيار المصنع بالنسبة للطلبات أو السدادات.



طبه غاطسة ط ١١   طبه ذات شفة ط ٩   طبة مستويه ط ٨   سداده ط ١

مقاسات اللوازم				الأبعاد (مم) – الحد الأدنى المسموح			
ط١	ط٨	ط٩	ط١١	أ	ب	جـ	د
(١/٨)	١/٨	١/٨	-	١٣	١١	٢٠	-
١/٤	١/٤	١/٤	-	١٥	١٤	٢٢	-
٣/٨	٣/٨	٣/٨	(٣/٨)	١٧	١٥	٢٤	١١
١/٢	١/٢	١/٢	(١/٢)	١٩	١٨	٢٦	١٥
٣/٤	٣/٤	٣/٤	(٣/٤)	٢٢	٢٠	٣٢	١٦
١	١	١	(١)	٢٤	٢٣	٣٦	١٩
١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	-	٢٧	٢٩	٣٩	-
١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	-	٢٧	٣٠	٤١	-
٢	٢	٢	-	٣٢	٣٦	٤٨	-
٢ ١/٢	٢ ١/٢	٢ ١/٢	-	٣٥	٣٩	٥٤	-
٣	٣	٣	-	٣٨	٤٤	٦٠	-
٤	٤	٤	-	٤٥	٥٨	٧٠	-

٣٣- لاكور التجميع

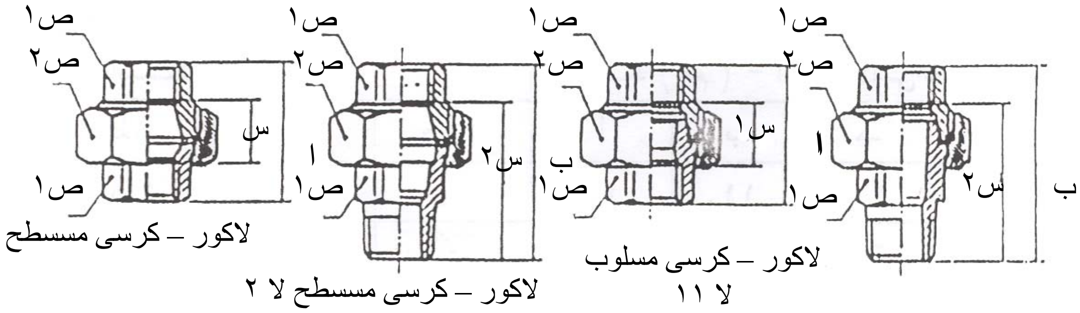
يمكن اعتبار أنواع أخرى من تصميمات الكراسى ومواد الكراسى مطابقة للمواصفات بشرط مراعاة البعدين أ & ب.

بخصوص الحشو : أنظر الفقرة رقم (٣٦).

يتم ترك الأبعاد بين الأسطح المستوية المتوازية ص١، ص٢ لتصرف واختيار المصنع.

يمكن توريد اللواكير لا١، لا٢ بذيل أو بدون ذيل طبقا لتصرف واختيار المصنع.

تنبيه : يجب أن يتم استخدام اللواكير (سواء بالحشو أو بدونه بما يتناسب وتصميم الكرسى) كمجموعة متكاملة لأن الأجزاء المكونة للواكير التى تنتجها مصانع مختلفة أو مكونات الأنواع المختلفة من اللواكير التى ينتجها نفس المصنع، ليست بالضرورة قابلة لأن يحل بعضها محل البعض الأخر.



لاكور – كرسى مسطح لا ١

لاكور – كرسى مسطح لا ٢
(ذكر / انثى)

لاكور – كرسى مسلوب
لا ١١

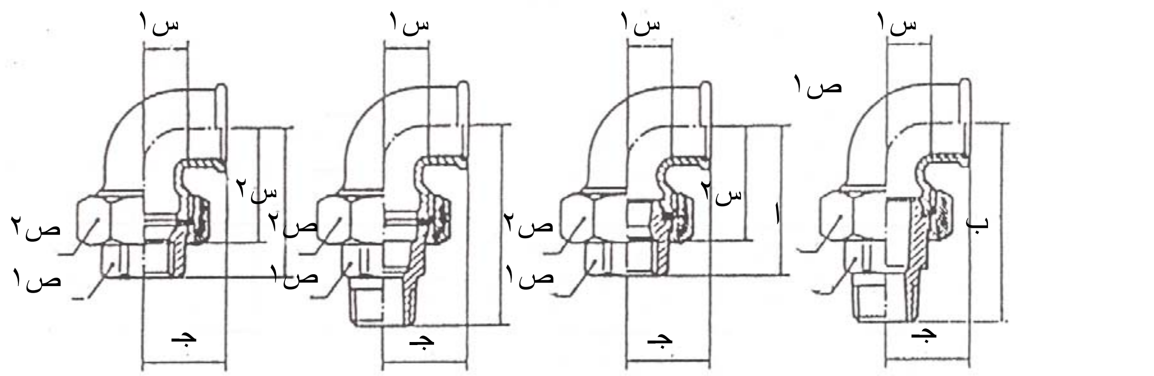
مقاسات اللوازم				الأبعاد (مم)		الطول (مم)	
لا١	لا٢	لا١١	لا١٢	أ	ب	س١	س٢
-	-	(١/٨)	-	٣٨	-	٢٤	-
١/٤	١/٤	١/٤	١/٤	٤٢	٥٥	٢٢	٤٥
٣/٨	٣/٨	٣/٨	٣/٨	٤٥	٥٨	٢٥	٤٨
١/٢	١/٢	١/٢	١/٢	٤٨	٦٦	٢٢	٥٣
٣/٤	٣/٤	٣/٤	٣/٤	٥٢	٧٢	٢٢	٥٧
١	١	١	١	٥٨	٨٠	٢٤	٦٣
١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	٦٥	٩٠	٢٧	٧١
١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	٧٠	٩٥	٣٢	٧٦
٢	٢	٢	٢	٧٨	١٠٦	٣٠	٨٢
٢ ١/٢	-	٢ ١/٢	٢ ١/٢	٨٥	١١٨	٣١	٩١
٣	-	٣	٣	٩٥	١٣٠	٣٥	١٠٠
-	-	٤	-	١١٠	-	٣٨	-

٣٤- كوع لاكور

يمكن اعتبار أنواع أخرى من تصميم طريقة تجميع اللاكور مطابقة للمواصفات بشرط مراعاة الأبعاد أ، ب، جـ الحشو : أنظر الفقرة رقم (٣٥).

يتم ترك الأبعاد بين الأسطح المستوية المتوازية ص١& ص٢ لتصرف واختيار المصنع.

تنبيه : يجب أن يتم استخدام اللواكير (سواء بالحشو أو بدونه بما يتناسب وطريقة التجميع) كمجموعة متكاملة لأن الأجزاء المكونة اللاواكير التى تنتجها مصانع مختلفة أو مكونات الأنواع المختلفة من اللواكير التى ينتجها نفس المصنع، ليست بالضرورة قابلة لأن يحل بعضها محل البعض الأخر.



كوع لاكور- كرسى مسلوب (ذكر / انثى) ك لا ١٢

كوع لاكور- كرسى مسلوب ك لا ١١

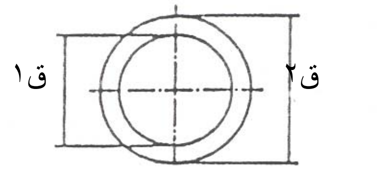
كوع لاكور- كرسى مسطح (ذكر / انثى) ك لا ٢

كوع لاكور- كرسى مسطح ك لا ١

مقاسات اللوازم				الأبعاد (مم)			الطول (مم)	
ك لا١	ك لا٢	ك لا١١	ك لا١٢	أ	ب	جـ	س١	س٢
-	-	١/٤	١/٤	٤٨	٦١	٢١	١١	٣٨
٣/٨	٣/٨	٣/٨	٣/٨	٥٢	٦٥	٢٥	١٥	٤٢
١/٢	١/٢	١/٢	١/٢	٥٨	٧٦	٢٨	١٥	٤٥
٣/٤	٣/٤	٣/٤	٣/٤	٦٢	٨٢	٣٣	١٨	٤٧
١	١	١	١	٧٢	٩٤	٣٨	٢١	٥٥
١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	١ ١/٤	٨٢	١٠٧	٤٥	٢٦	٦٣
١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	١ ١/٢	٩٠	١١٥	٥٠	٣١	٧١
٢	٢	٢	٢	١٠٠	١٢٨	٥٨	٣٤	٧٦

٣٥- الحشو (الجوانات)

يتم تحديد سمك ومادة الحشو عند الطلب، ويتوقف ذلك على طبيعة الاستخدام وتكون مقاسات القلاووظات لصواميل اللأواكير طبقا للمواصفات (أيزو) رقم ٢٢٨-١.



حشو (جوانات) اللاواكيرو كوع لاكور
كرسى مسطح ك لا ١، لا٢، لا١ ك لا ٢

مقاسات اللوازم من اللاواكير ولواكير الأكواع	أبعاد الحشو (الجوانات) بالمم	
	ق٢	ق١
١/٨	-	-
١/٤	٢٠	١٣
	٢٤	١٧
٣/٨	٢٤	١٧
	٢٧	١٩
١/٢	٣٠	٢١
	٣٤	٢٤
٣/٤	٣٨	٢٧
١	٤٤	٣٢
١ ١/٤	٥٥	٤٢
١ ١/٢	٦٢	٤٦
٢	٧٨	٦٠
٢ ١/٢	٩٧	٧٥
٣	١١٠	٨٨
٤	-	-
	-	-

٣٦ - المصطلحات الفنية

لوزام المواسير .... Pipe Fittings

قلاووظ توصيل .... Jointing Thread

قلاووظ ربط .... Fastening Thread

المقاس الاسمى .... Nominal Size

المخرج .... Outlet

الأمتداد .... Run

التفريعة .... Branch

العصب .... Rib

التقوية .... Reinforcement

Band	طوق
Bead	شفة
Chamfer	الشطف
Elbow (A)	الكوع (ك)
Tee (B)	تيه (ت)
Cross (C)	صليبه (+)
Short Bend (D)	كوع فرنساوى (ك ف)
Twin Elbow (E 2)	تيه فرنساوى (ت ف ٢)
Pitcher Tee (E 1)	تيه فرنساوى (ت ف ١)
Long Sweep Bend (G)	كوع طويل (ك ط)
Socket (M)	جلبه (ج)
Bushing (N)	بوش (ب)
Nipple (N)	نبل (ن)
Backnut (P)	صامولة ربط (ص)
Plug/ Cap (T)	طبه/ السدادة (ط)
Union (U)	لاكور (لا)
Union Elbow (U A)	لاكور بكوع (ك لا)
Side Outlet (Z)	مخرج جانبى- تيه رباعية (ت ر)/ كوع مثلث (ك ث)
Material	المادة
Alignment	تحاذى
Temper Carbon	كربون مطبع
Flake Graphite	جرافيت عضوى

٣٧ - المراجع

المواصفات الدولية ٤٩/ ١٩٩٤

ISO 49/ 1994

Malleable cast iron fittings threaded to ISO 7-1

الجهات التى اشتركت فى إعداد هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٢٣/١) والخاصة بالمنتجات الحديدية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- معهد التبين للدراسات المعدنية.
- شركة المطروقات.
- شركة النحاس المصرية.
- مركز بحوث البناء.
- م. يسرى محمد يسرى بصفته الشخصية.
- شركة النصر للمواسير.
- الشركة العالمية للمسبوكات.
- شركة الحديد والصلب.
- شركة كوديزين.
- شركة النصر للمسبوكات.
- الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج ٠

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES: 888/ 2005

ISO 49 / 1994

MALLEABLE CAST IRON FITTINGS THREADED TO ISO 7-1

ICS : 23.040.40

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality